4-22
270
Candles & Apparatus
27-3
1842
10972



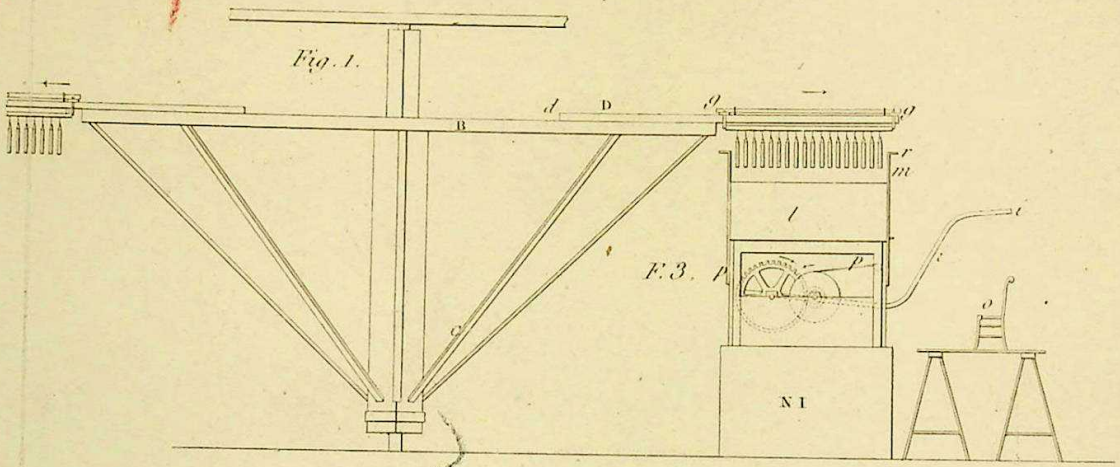
I Ser. Vol. 79 p. 319 pl 10.

Fabrication de chandelles par Mr. Kessler. 10972.

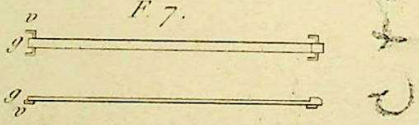
Dec. 31. 1842.

18-4

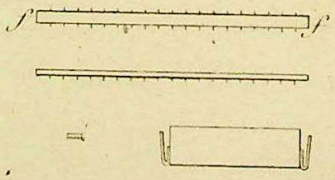
Fig. 1.



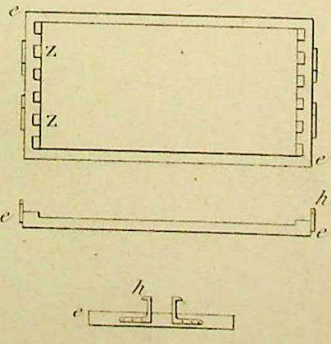

F. 7.




F. 5.




F. 6.



# 10972.

BREVET D'INVENTION DE DIX ANS

*en date du* 31 *décembre* 1842,

Au sieur KESSLER (Jean-Nicolas), à Perpignan,

Pour un appareil servant à fabriquer les chandelles à la plonge d'après un nouveau système.

---

*Pl.* 10^e^, fig. 1^re^, *b*, roue qui prend le nom de manége, dont le diamètre est de 7 mètres sur une hauteur de 2^m^,15; au centre de ce manége est fixé un arbre à quatre faces de 0^m^,40 de côté; aux extrémités sont placés deux pivots en fer; celui du bas tourne dans une crapaudine en cuivre scellée dans une pierre placée en terre; celui du haut entre dans une poutrelle fixée au plafond, pour faire tourner le manége horizontalement et à la volonté de l'ouvrier.

Vingt-quatre soliveaux, auxquels j'ai donné le nom de bras, sont placés, à distances égales, sur la face supérieure du manége, et y sont fixés par deux boulons chaque; ils sont munis, chacun, de leur targette *g*, fig. 6^e^, destinée à accrocher et à tenir suspendus les cadres *f*, également au nombre de vingt-quatre.

Chaque cadre garni de ses six liteaux prend le nom d'assemblage.

Fig. 5^e^, liteau en bois de sapin, de 1^m^,10 de long sur 0^m^,05 de large et 0^m^,02 d'épaisseur, garni de dix-huit crochets en fil de fer de chaque côté pour y suspendre les mèches.

Fig. 3^e^. Cette partie de la machine est placée sur une élévation faite en maçonnerie *n i*, surmontée de la cuve *l*, dans laquelle est le suif fondu.

Un petit cadre rectangle *m* est placé à chaque extrémité du mécanisme, se prolongeant jusqu'à la hauteur du niveau de la cuve.

L'ouvrier, assis sur la chaise *o*, placée sur deux tréteaux, tient dans la main droite le levier en fer *t*, fixé à l'axe de la roue d'engrenage, levier sur

lequel il appuie, et l'engrenage suit le sens indiqué par la flèche placée en dessus.

Le pignon et le tambour *n*, fixés sur le même axe, tournent dans le sens inverse.

Quatre cordes *p* fixées au tambour, deux en dessus et deux en dessous, passant dans les poulies *j* et venant s'accrocher au bas des cadres rectangles *m*, se roulant sur le tambour, font monter les cadres jusqu'au-dessous et contre l'assemblage.

Dans cette position, l'ouvrier tire à lui la targette avec la main gauche, et l'assemblage se trouve décroché et supporté par les deux cadres rectangles *m*, que l'ouvrier plonge le nombre de fois exigé.

Cela fait, il remonte l'assemblage, pousse la targette avec la main gauche, et l'assemblage se retrouve accroché et suspendu à sa place, et de suite il tourne le manége de gauche à droite avec la main gauche, pour présenter l'assemblage suivant au-dessus et dans la direction de la cuve.

Il répète les mêmes mouvements décrits ci-dessus, et successivement il plonge les assemblages les uns après les autres, jusqu'à ce que son travail soit terminé, et les cinq mille cent quatre-vingt-quatre chandelles entièrement finies, prêtes à mettre à l'étendage; travail pour lequel un ouvrier n'emploie que quatre heures et demie ou cinq heures de temps, et sans se fatiguer, tandis que, d'après l'ancien système, il ne peut faire, dans toute sa journée, que dix-huit cents à deux mille chandelles, et à la fin de son travail il se trouve exténué de fatigue.

La température qu'il faut à ce travail est de 8 à 9 degrés Réaumur au-dessus de zéro.

Ma méthode est susceptible d'extension en donnant un plus grand diamètre au manége.